マルチアングル加工機

取扱説明書

カリブジュニア CARIB Jr.

SAFETY & DEFENSE
FIRST

事故防止のため取扱説明書及び「安全に関する注意」のしおりを熟知してからご使用ください。

KAMEKURA

KJ-75R
油圧ユニット

A　ご使用にあたっての注意/留意事項

・本機(油圧ユニット、KJ-75R)の電源は、100V 50/60Hzです。
・本機には、落下その他過度のショック等を与えないでください。
・操作に際しては、電源プラグは、必ずアース付3Pプラグをご使用ください。
・本機及び各種ダイセットの最大加工能力は、SUS304相当のL形アングル、L50-6mm厚及びSS400相当のL形アングル、L75-6mm厚です。

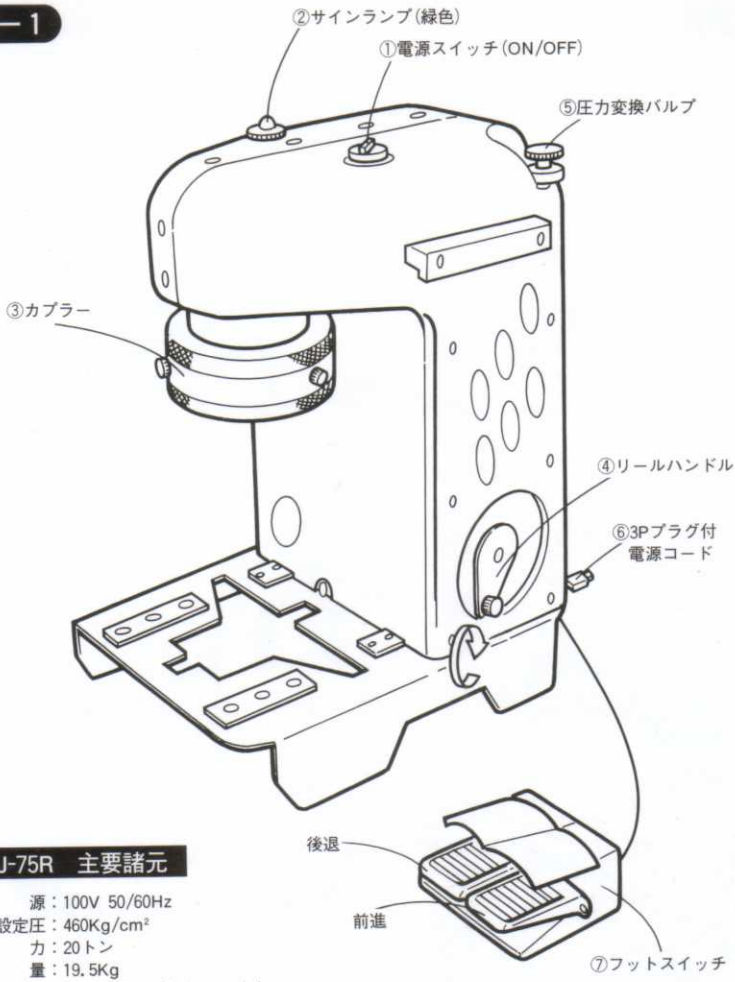
B　油圧ユニット(KJ-75R)主要部位と機能(図－1)

①電源スイッチ(ON/OFF)：100V 50/60Hz
②サインランプ(緑色)：各種ダイセットとカプラーが所定の位置で結合されないと、ランプが消燈して自動的に電源をOFFにします。
③カプラー：各種ダイセットを油圧ユニットに結合セッティングします。
④リールハンドル：電源コードを本体内に巻き取り収納します。
⑤圧力変換バルブ：曲げダイセット(KJ-75BD)を使用する際にのみ、材料厚さに対応して圧力を変換することにより、適正な曲げ加工を可能にします。圧力を変換しても他のダイセットには、支障はありません。
⑥3Pプラグ付電源コード
⑦フットスイッチ

C　操作手順(図－2／－3)

1. ⑥電源プラグ(3P)を100V 50/60Hzに接続してください。電源コードは、プラグをもって矢印方向に引っ張ると本機から取り出せます。電源コードは黄色のテープが巻いてある位置(約2m)以上は引き出さないで下さい。
2. ①電源スイッチをONにしてください。
3. ③カプラーを上方向に持ち上げてください。カプラーは、持ち上げた状態で固定されます。
4. 各種ダイセットを図－2のように本機に乗せ、そのまま、前方エンドまで前進させてください。
5. ③カプラーを下方向に下げ、ダイセットの結合ねじをエンドまでやや強めに連結してください。(カプラーによりダイセットが約0.8～1mm引き上げられます。図－3参照)
   この時点で、②のサインランプ(緑色)が点燈することを確認してください。
   ※完全に連結されないと、ランプが点燈しないで、電源が入りません。
6. 本機の起動は、バックサイドのレセプタクルに付属の⑦フットスイッチを接続して行ないます。

図－1



KJ-75R　主要諸元

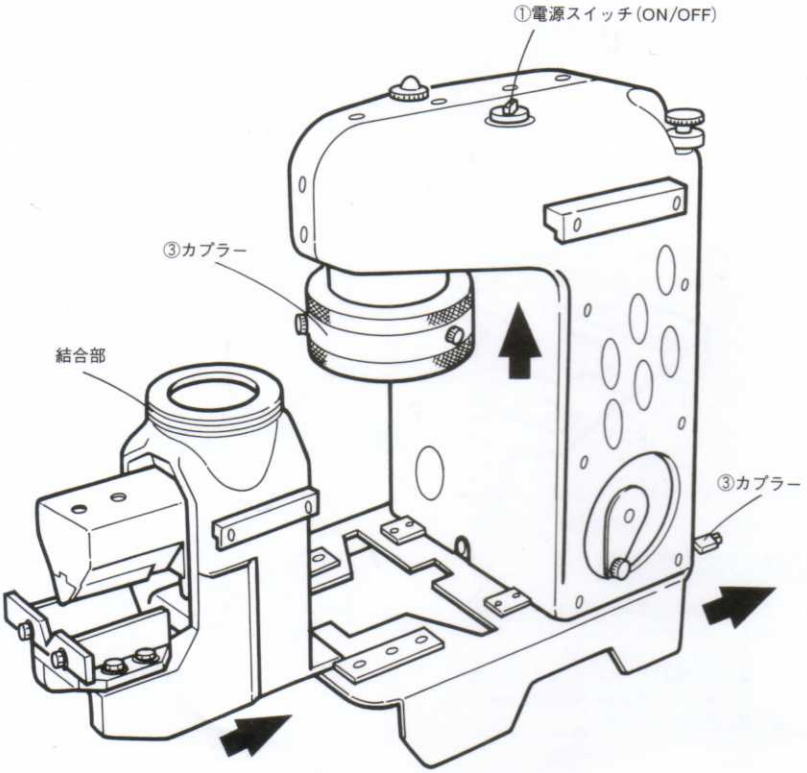
電　　源	100V 50/60Hz
油圧設定圧	460Kg/cm²
出　　力	20トン
質　　量	19.5Kg
寸　　法	447(H)×246(W)×334(D)mm
付　属　品	フットスイッチ

付属品：棒レンチ（カプラー連結用）　1個

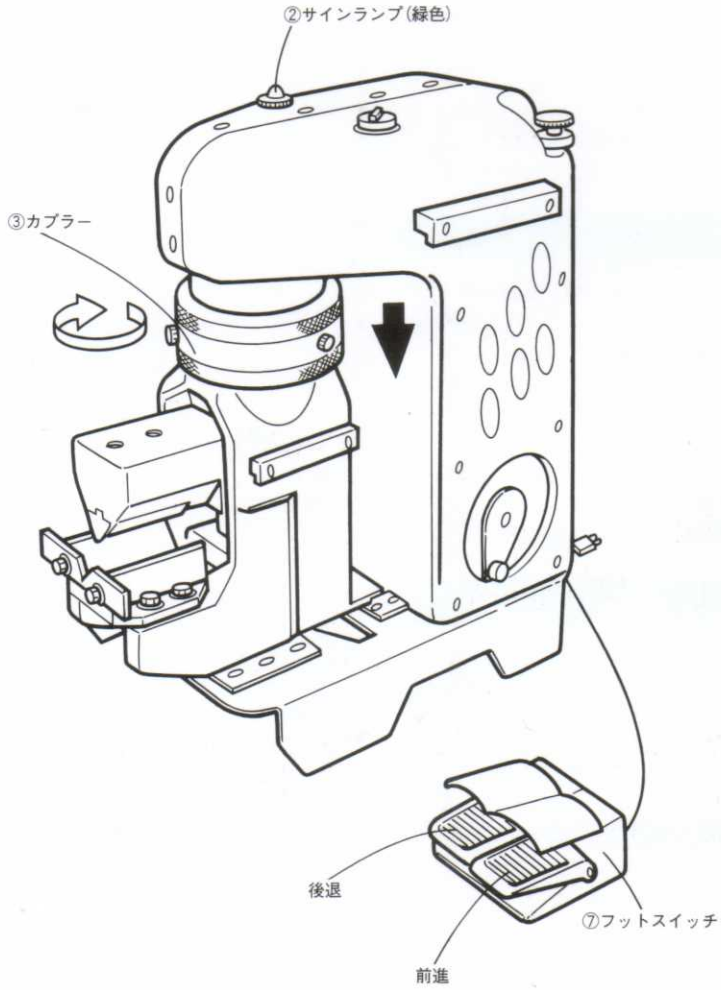
多量の材料を加工する場合、この棒レンチを用いてカプラーを確実に連結して下さい。又、カプラーを手で外ずせない場合にも利用下さい。

※各種ダイセットの使用方法については、以下のページをご参照ください。

図－2

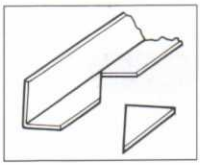


図－3



KJ-75VD

90°45°切断ダイセット



A　ご使用にあたっての注意/留意事項

・油圧ユニット、KJ-75Rに取り付ける際は、本ダイセット(KJ-75VD)を確実に連結してください。連結が不完全であったりすると、KJ-75Rのサインランプが消燈して電源が入りません。
・操作中は、本ダイセットの可動部には手指や異物を入れないよう十分ご注意ください。
・本ダイセットの最大加工能力は、SUS304相当のL形アングル、L50-6mm厚、SS400相当のL形アングル、L75-6mm厚です。

B　取り付け方法(図－1／－2)

1. 油圧ユニット(KJ-75R) ①電源スイッチの電源をいれてください。
2. 油圧ユニットの③カプラーを上方向にスライドさせてください。この状態でカプラーは、固定されます。
3. 本ダイセットを油圧ユニットに乗せて、前方エンドまで前進させてください。
4. ③カプラーを下方向に下げ、ダイセットの結合ねじのエンドまでやや強めに連結してください。(カプラーによりダイセットが約0.8～1mm引き上げられます。)この時点で、②のサインランプ(緑色)が、点燈することを確認してください。
   ※連結が不完全であると、ランプが点燈せず、電源が入りません。
5. 本機の起動は、KJ-75Rに付属の⑦フットスイッチで行います。

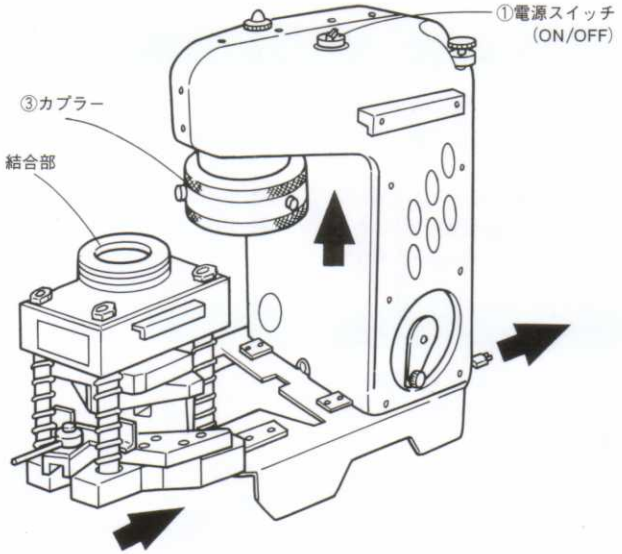
C　切断方法(図－2)

1. 切り込み調整板の(レバー)をゆるめ、加工材料が可動刃の先端にほぼ密着しかつ、材料の出し入れがスムーズにできる位置に調整板を移動し、(レバー)をロックしてください。
2. 加工材料の墨線を(切り込み調整板)の(ライン)に合わせて切断してください。

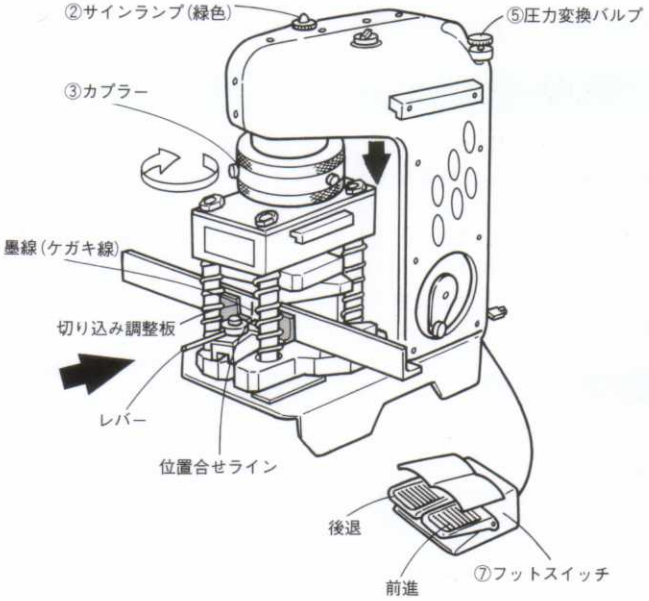
KJ-75VD　主要諸元

切断能力：SUS304相当　L50-6mm
　　SS400相当　L75-6mm
質　　量：16Kg
寸　　法：225(H)×190(W)×175(D)mm

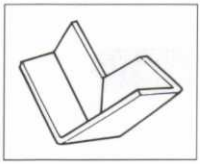
図－1


①電源スイッチ
(ON/OFF)
③カプラー
結合部

図－2


②サインランプ(緑色)
⑤圧力変換バルブ
③カプラー
墨線(ケガキ線)
切り込み調整板
レバー
位置合せライン
後退
⑦フットスイッチ
前進

KJ-75BD
90°ペンディングダイセット



A　ご使用にあたっての注意/留意事項

・油圧ユニット、KJ-75Rに取り付ける際は、本ダイセット(KJ-75BD)を確実に連結してください。連結が不完全であったりすると、KJ-75Rのサインランプが消燈して電源が入りません。
・操作中は、本ダイセットの可動部には手指や異物を入れないよう十分ご注意ください。
・本ダイセットの最大加工能力は、SUS304相当のL形アングル、L50-6mm厚、SS400相当のL形アングル、L75-6mm厚です。

B　取り付け方法(図－1／－2)

1. 油圧ユニット(KJ-75R) ①電源スイッチの電源をいれてください。
2. 油圧ユニットの③カプラーを上方向にスライドさせてください。この状態でカプラーは、固定されます。
3. 本ダイセットを油圧ユニットに乗せて、前方エンドまで前進させてください。
4. ③カプラーを下方向に下げ、ダイセットの結合ねじのエンドまでやや強めに連結してください。(カプラーによりダイセットが約0.8～1mm引き上げられます。)この時点で、②のサインランプ(緑色)が、点燈することを確認してください。

※連結が不完全であると、ランプが点燈せず、電源が入りません。

5. 本機の起動は、KJ-75Rに付属の⑦フットスイッチで行います。

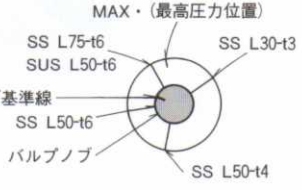
C　ペンディング方法(図－2／－3)

1. 板厚に応じて、油圧ユニット(KJ-75R)の⑤の(圧力変換バルブ)の(ノブ)にて図－3に示す適正位置にノブの(基準線)を合わせてください。
   ※図－3は、加工材料の硬度及びじんせいにより曲げ所要圧力が異なりますので、絶対視することなく、標準的めやすとして、個々にバルブで調整してください。
   出荷時はSSL50-6mm厚の曲げ圧力で設定してあります。
2. 90° Vに切断された加工部を本ダイセットの(エンドプレート)の(V部)に合わせ密着するようにあてがい、ペンディングしてください。

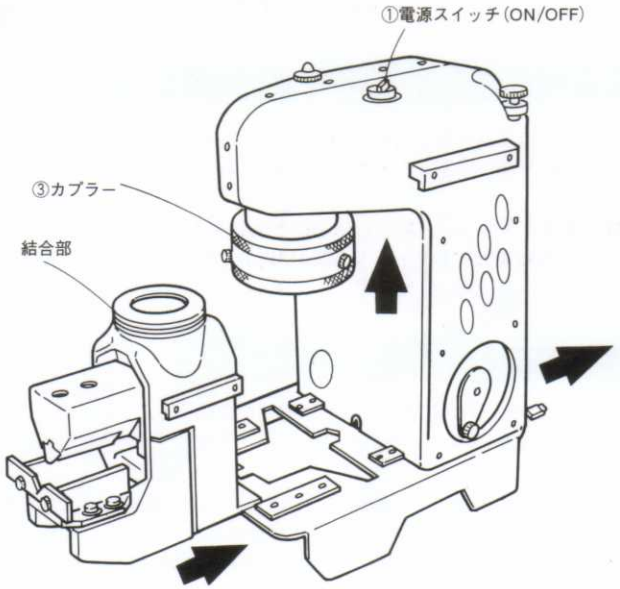
KJ-75BD　主要諸元

曲げ能力：SUS304相当　L50-6mm
　　SS400相当　L75-6mm
質　　量：17Kg
寸　　法：225(H)×140(W)×235(D)mm

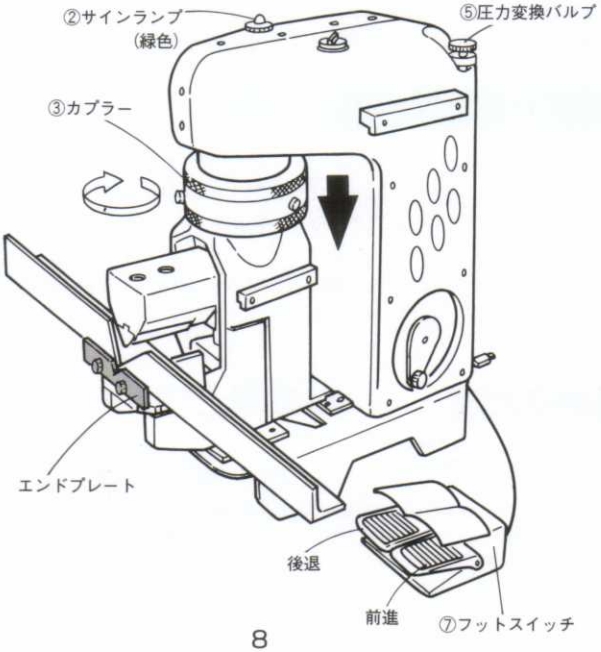
図－3



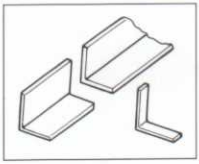
図－1


①電源スイッチ(ON/OFF)
③カプラー
結合部

図－2


②サインランプ
(緑色)
⑤圧力変換バルブ
③カプラー
エンドプレート
後退
前進
⑦フットスイッチ

KJ-75CD
切断ダイセット



A　ご使用にあたっての注意/留意事項

・油圧ユニット、KJ-75Rに取り付ける際は、本ダイセット(KJ-75CD)を確実に連結してください。連結が不完全であったりすると、KJ-75Rのサインランプが消燈して電源が入りません。
・操作中は、本ダイセットの可動部には手指や異物を入れないよう十分ご注意ください。
・本ダイセットの最大加工能力は、SUS304相当のL形アングル、L50-6mm厚、SS400相当のL形アングル、L75-6mm厚です。

B　取り付け方法(図－1／－2)

1. 油圧ユニット(KJ-75R) ①電源スイッチの電源をいれてください。
2. 油圧ユニットの③カプラーを上方向にスライドさせてください。この状態でカプラーは、固定されます。
3. 本ダイセットを油圧ユニットに乗せて、前方エンドまで前進させてください。
4. ③カプラーを下方向に下げ、ダイセットの結合ねじのエンドまでやや強めに連結してください。(カプラーによりダイセットが約0.8～1mm引き上げられます。)この時点で、②のサインランプ(緑色)が、点燈することを確認してください。
   ※連結が不完全であると、ランプが点燈せず、電源が入りません。
5. 本機の起動は、KJ-75Rに付属の⑦フットスイッチで行います。

C　切断方法(図－2／－3)

1. 本ダイセットの(ポケット)に(切断スケール)前部を差し込んでください。
2. 切断寸法に応じて、スケールの(ストッパー)を目盛り位置にスライドさせ、ロックし、ダイセットの矢印方向から材料を挿入し、(ストッパー)に突き当てた所で切断してください。
   ※(切断スケール)を用いないで切断する場合は、図－3に示す要領で墨線を入れ、墨線を固定刃の先端部位に合わせて切断してください。

KJ-75CD　主要諸元

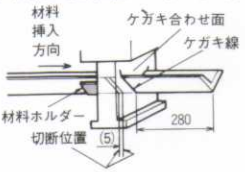
切断能力：SUS304相当　L50-6mm
　　SS400相当　L75-6mm
質　　量：14Kg
寸　　法：225(H)×210(W)×170(D)mm
スケール(別売)主要諸元
有効長：1m
質　　量：5.8Kg

図－3　切断寸法の出し方

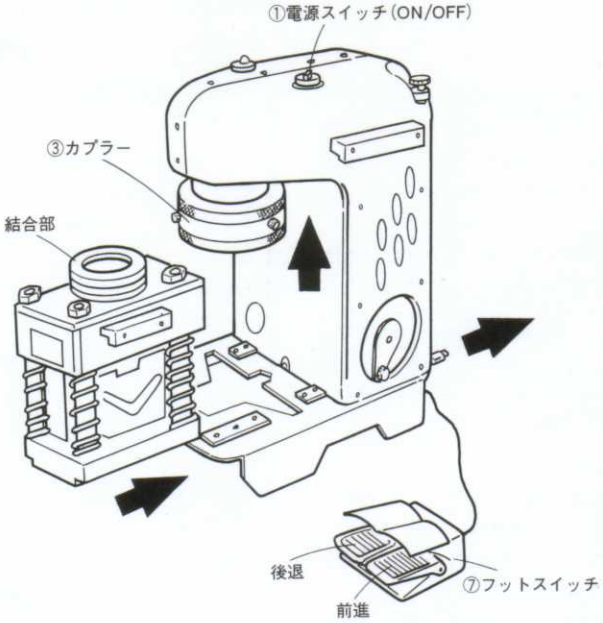
所要寸法から20mmを減じた箇所をケガキ合わせ面に置いてください。

例　300mmに切断

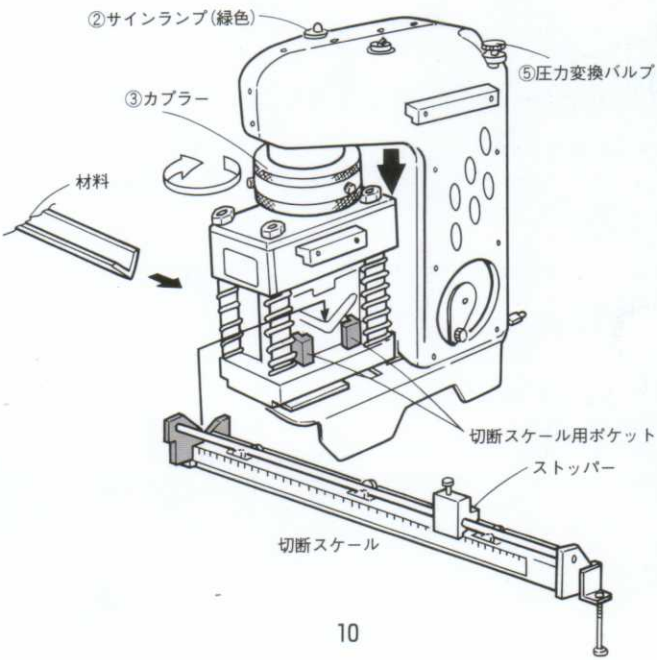
材料先端280mmの位置にケガキ線を付し、ケガキ線を「ケガキ合せ面」に合せて、切断してください。切断ブレードの巾5mmが捨て代となります。



図－1


①電源スイッチ(ON/OFF)
③カプラー
結合部
後退
前進
⑦フットスイッチ

図－2


②サインランプ(緑色)
⑤圧力変換バルブ
③カプラー
材料
切断スケール用ポケット
ストッパー
切断スケール